

Translation of the pertinent portions of a response by KBA,  
dtd. 12/17/2004

**RESPONSIVE TO THE NOTIFICATION OF 10/26/2004, AMENDMENTS IN  
ACCORDANCE WITH ART. 34 PCT ARE BEING FILED**

1. An amended claim 1 ( replacement page 15, version of 12/17/2004) is being filed, which has been further clarified by including the expressions "first" and "the same" by means of Figs. 1 and 2. The remaining last valid claims remain unchanged.

2. In spite of the prepared second notification, for which we thank you, we are of the opinion that inventive activities are quite necessary for arriving at the subjects of claims 1, 5, 7 and 18 from document D1.

If, in spite of the reasons shown below, the doubts regarding inventive activities over D1 are maintained, an

INTERVIEW

is requested prior to the preparation of the international preliminary examination report. Agreement regarding a date can be quickly established by calling 0931 / 909-61 30.

3. Document D1 describes a folding structure in which selectively transversely stapled, as well as transversely glued products are said to be produced. As is otherwise customary it is also decided here in the superstructure, not mentioned, arranged upstream of the formers, which partial webs are supplied to the subsequent further processing by means of running up on the formers. In order to realign specific partial webs, they are already changed in a turning device upstream of the former to an alignment with the other former. All partial webs coming from a former are subjected to the same further processing - in D1 either all are glued together or stapled together.

The idea of not limiting the assignment of partial webs to partial products not only to the turning device, but to displace it behind the former structure, is neither mentioned nor suggested in D1. The only purpose there is the exchange of further processing units, which are then assigned to the entire continuous web of a former. Partial continuous webs of a continuous web are here not assigned to different processed partial products.

For this reason the idea, or formulation, of the object mentioned under Item V. 1, is based on inventive activities

(following the method before the EPA in accordance with Guidelines for Examination in the EPA, Ch. IV, 9.4 i).

Once this idea - to displace the mixing of partial products into the former structure - is recognized, it may possibly appear to be obvious in view of Figs. 1 and 3 to arrange the stapler from Fig. 3 in a partial continuous web to be glued in Fig. 1. However, referring to Fig. 1, this would correspond to a use of this stapler which would be completely foreign to the object to be attained. Only if the object already containing a portion of the attainment is present and in consideration from hindsight, could this be considered to be obvious because of the great similarity of the device. However, the results of this solution lead to completely different possibilities and therefore do not represent an obvious further development of the device of D1. Therefore the subject of claims 1 and 18 is based on inventive activities in our opinion.

What was said above also applies to an arrangement in accordance with claim 5 or 18 [sic]. Furthermore, in our opinion D1 does not show any similarity with the arrangement in accordance with claim 5 (partial continuous webs of a split continuous web are conducted along both sides of a second former), or claim 7 (partial continuous webs or continuous webs from two different formers are brought together and stapled). For this reason claims 5 and 7 are also based on inventive activities.

Enclosures:

Claims, replacement page 15

Version of 12/17/2004, in triplicate

12/17/2004

15

## Claims

1. A continuous web mixing device (01) with at least one former (02, 03), at least one longitudinal cutter (07, 08), by means of which a continuous web (26, 24) conducted on this former (02, 03) can be cut open upstream or downstream of the this former (02, 03) and at least two guide paths, on each of which a partial continuous web (27, 28) of longitudinally cut partial webs of the continuous web (26) coming simultaneously from the same first former (02, 03) can be conducted, which are united into a main continuous web (29) at an outlet of the continuous web mixing device (01), characterized in that a first stapler (17, 17') is arranged at one of the guide paths for stapling the partial continuous web (27) conducted on this guide path, and that one of the two partial continuous webs (27, 28) coming from the same former (02, 03) passes through the first stapler (17, 17').

2. The continuous web mixing device (01) in accordance with claim 1, characterized by at least a second former (03, 02) and a guide path for conducting a second continuous web (24) or partial continuous web (27', 28') from the second former (03, 02) to the outlet.

3. The continuous web mixing device (01) in accordance with claim 2, characterized in that respective partial continuous webs (27, 28) of longitudinally cut partial webs from the first former (02, 03) are simultaneously conducted along both sides of the second former (03, 02) and are united at an outlet of the continuous web mixing device (01) with the further continuous web (24) from the second former (03,

12/17/2004

02) located between them to form a main continuous web (29).

4. The continuous web mixing device (01) in accordance with claim 2 or 3, characterized in that in addition a stapler (17, 17') for stapling the continuous web (24) conducted on the respective guide path is arranged at the guide path of the further continuous web (24).

**80331 München**

Zur Post am  
mailed on

21. DEZ. 2004

**Koenig & Bauer AG**  
Postfach 60 60  
D-97010 Würzburg  
Friedrich-Koenig-Str. 4  
D-97080 Würzburg  
Tel: 0931 909-0  
Fax: 0931 909-4101  
E-Mail: [kba-wuerzburg@kba-print.de](mailto:kba-wuerzburg@kba-print.de)  
Internet: [www.kba-print.de](http://www.kba-print.de)

Unsere Zeichen: W1.2147PCT/W-KL/04.3023/ho

Datum: 17.12.2004  
Unsere Zeichen: W1.2147PCT  
Tel: 0931 909- 61 05  
Fax: 0931 909- 47 89  
Ihr Schreiben vom: 26.10.2004  
Ihre Zeichen: PCT/DE03/03993

**Internationale Patentanmeldung PCT/DE03/03993**  
**Anmelder: Koenig & Bauer Aktiengesellschaft et al.**

**AUF DEN BESCHEID VOM 26.10.2004  
WERDEN ÄNDERUNGEN NACH ART. 34 PCT EINGEREICHT**

1. Es wird ein geänderter Anspruch 1 (Austauschseite 15, Fassung 2004.12.17) eingereicht, der durch Aufnahme der Ausdrücke „erster“ und „selben“ anhand z. B. der Figuren 1 und 2 weiter klargestellt wurde. Die übrigen zuletzt gültigen Ansprüche bleiben unverändert.
2. Trotz des dankenswerter Weise erstellten Zweitbescheides wird diessesits die Auffassung vertreten, dass um vom Dokument 1 zu den Gegenständen der Ansprüche 1, 5, 7 und 18 zu gelangen, durchaus erfinderische Tätigkeit erforderlich ist.

Sollten trotz unten angeführter Begründung weiterhin die Bedenken bzgl. erfinderischer Tätigkeit gegenüber der D1 aufrecht erhalten werden, wird vor Erstellung des internationalen vorläufigen Prüfungsberichtes um ein

## INTERVIEW

gebeten. Eine kurzfristige Terminabsprache kann unter der Telefon-Nr. 0931 / 909-61 05 erfolgen.

**Aufsichtsrat:**  
**Peter Reimpell, Vorsitzender**  
**Vorstand:**  
**Dipl.-Ing. Albrecht Bolza-Schünemann,**  
**Vorsitzender**  
**Dipl.-Ing. Claus Bolza-Schünemann,**  
**stellv. Vorsitzender**  
**Dr.-Ing. Frank Junker**  
**Dipl.-Ing. Peter Marr**  
**Dipl.-Betriebsw. Andreas Mößner**  
**Dipl.-Ing. Walter Schumacher**

Sitz der Gesellschaft Würzburg  
Amtsgericht Würzburg  
Handelsregister B 109

Postbank Nürnberg  
BLZ 760 100 85, Konto-Nr. 422 850  
IBAN: DE18 7601 0085 0000 4228 50  
BIC: PBNKDEFF760

HypoVereinsbank AG Würzburg  
BLZ 790 200 76, Konto-Nr. 1154400  
IBAN: DE09 7902 0076 0001 1544 00  
BIC: HYVEDEMM455

Commerzbank AG Würzburg  
BLZ 790 400 47, Konto-Nr. 6820005  
IBAN: DE23 7904 0047 0682 0005 00  
BIC: COBADEFF

Deutsche Bank AG Würzburg  
BLZ 790 700 16, Konto-Nr. 0247247  
IBAN: DE51 7907 0016 0024 7247 00  
BIC: DEUTDEMM790

**Dresdner Bank AG Würzburg**  
**BLZ 790 800 52, Konto-Nr. 301615800**  
**IBAN: DE34 7908 0052 0301 6158 00**

3. Dokument D1 beschreibt einen Falzaufbau, in welchem wahlweise quergeheftete als auch quergeleimte Produkte herzustellen sein sollen. Wie auch ansonsten in gängiger Praxis üblich wird auch hier bereits im nicht erwähnten, den Falztrichtern vorgeordneten Überbau bereits durch das Auflaufen auf die Trichter festgelegt, welche Teilbahnen welcher nachfolgenden Weiterverarbeitung zugeführt werden. Um bestimmte Teilbahnen umzuordnen werden diese hierzu in einem Wendedeck bei Bedarf vor den Trichtern bereits auf die Flucht des anderen Trichters überführt. Sämtliche von einem Falztrichter stammenden Teilbahnen werden derselben Weiterverarbeitung unterzogen – in D1 entweder sämtlich zusammengeklebt oder zusammengeheftet.

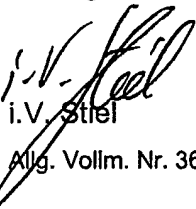
Die Idee, die Zuordnung von Teilbahnen zu Teilprodukten nicht allein auf das Wendedeck zu beschränken, sondern hinter den Trichteraufbau zu verlagern, wird in der D1 weder erwähnt noch angeregt. Dort geht es lediglich um den Austausch von Weiterverarbeitungsaggregaten, welche dann dem gesamten Strang eines Falztrichters zugeordnet sind. Teilstränge eines Stranges werden hier nicht zu unterschiedlich verarbeiteten Teilprodukten zugeordnet.

Aus diesem Grund beruht bereits die Idee bzw. Formulierung der z. B. im Bescheid unter Punkt V, 1. genannten Aufgabe auf einer erfinderischen Tätigkeit (in Anlehnung an das Verfahren vor dem EPA gemäß Richtlinien für die Prüfung im EPA, C IV, 9.4 i).

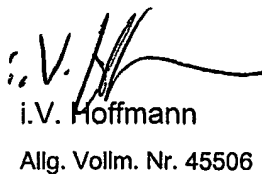
Liegt diese Idee – das Mischen der Teilprodukte in den Falzaufbau zu verlagern - erst einmal vor, so kann es unter Anbetracht der Fig. 1 und 3 u. U. auf den ersten Blick als naheliegend erscheinen, den Heftapparat aus Fig. 3 in einem zu leimenden Teilstrang aus Fig. 1 anzuordnen. Dies entspräche jedoch bezogen auf die D1 einem völlig lösungsfremden Einsatz dieses Heftapparates. Erst mit Vorliegen der bereits einen Teil der Lösung beinhaltenden Aufgabe und in rückschauender Betrachtung könnte dies aufgrund der großen Ähnlichkeit der Vorrichtung als naheliegend betrachtet werden. Die Auswirkung dieser Lösung führt jedoch zu völlig anderen Möglichkeiten und stellt daher keine naheliegende normale Weiterentwicklung der Vorrichtung nach D1 dar. Der Gegenstand der Ansprüche 1 und 18 beruhen daher nach diesseitiger Auffassung auf erfinderischer Tätigkeit.

Zu einer Anordnung gemäß Anspruch 5 oder 18 gilt ebenfalls das o.G. Darüber hinaus zeigt die D1 nach diesseitiger Auffassung keinerlei Ähnlichkeit mit der Anordnung nach Anspruch 5 (Teilstränge eines gesplitteten Stranges eines ersten Falztrichters werden beidseitig eines zweiten Falztrichters geführt) oder Anspruch 7 (Teilstränge bzw. Stränge aus zwei verschiedenen Falztrichtern werden zusammengeführt und gemeinsam geheftet). Aus diesem Grund beruhen auch die Ansprüche 5 und 7 auf erfinderischer Tätigkeit.

Koenig & Bauer Aktiengesellschaft

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'i.V. Stiel', is written over the printed name and authority number.

i.V. Stiel  
Allg. Vollm. Nr. 36992

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'i.V. Hoffmann', is written over the printed name and authority number.

i.V. Hoffmann  
Allg. Vollm. Nr. 45506

Anlagen

Ansprüche, Austauschseite 15,  
Fassung 2004.12.17, 3fach

## Ansprüche

1. Strangmischvorrichtung (01) mit wenigstens einem ersten Falztrichter (02; 03), wenigstens einem Längsschneider (07; 08), mittels welchem ein auf diesen Falztrichter (02; 03) geführter erster Strang (26; 24) vor oder nach diesem Falztrichter (02; 03) längs aufgeschnitten werden kann, und mit wenigstens zwei Führungswegen, auf denen gleichzeitig zwei vom selben ersten Falztrichter (02; 03) kommende Teilstränge (27; 28) längs geschnittener Teilbahnen des Strangs (26) geführt sind, die sich an einem Ausgang der Strangmischvorrichtung (01) in einem Hauptstrang (29) wieder vereinigen, dadurch gekennzeichnet, dass an einem der beiden Führungswege ein erster Heftapparat (17; 17') zum Heften des auf diesem Führungsweg geführten Teilstrangs (27) angeordnet ist, und dass einer der beiden vom selben Falztrichter (02; 03) kommenden Teilstränge (27; 28) den ersten Heftapparat (17; 17') durchläuft.
2. Strangmischvorrichtung (01) nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch wenigstens einen zweiten Falztrichter (03; 02) und einen Führungsweg zum Führen eines weiteren Strangs (24) oder Teilstrangs (27'; 28') vom zweiten Falztrichter (03; 02) zum Ausgang.
3. Strangmischvorrichtung (01) nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass gleichzeitig jeweils ein Teilstrang (27; 28) längs geschnittener Teilbahnen des ersten Falztrichters (02; 03) zu beiden Seiten des zweiten Falztrichters (03; 02) geführt und an einem Ausgang der Strangmischvorrichtung (01) zusammen mit dem dazwischen liegenden weiteren Strang (24) des zweiten Falztrichters (03; 02) zu einem Hauptstrang (29) vereinigt sind.
4. Strangmischvorrichtung (01) nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass zusätzlich an dem Führungsweg des weiteren Stranges (24) ein Heftapparat (17; 17') zum Heften des auf dem betreffenden Führungsweg geführten Stranges (24) angeordnet ist.